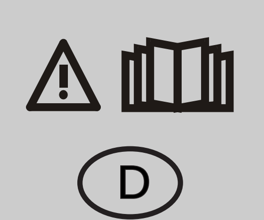
Betriebsanleitung





Elektrodenschleifgerät

TGM 40230 – Handy

099-003412-EW500

07.02.2011

Allgemeine Hinweise

VORSICHT



Betriebsanleitung lesen!
Die Betriebsanleitung führt in den sicheren Umgang mit den Produkten ein.

- Betriebsanleitungen sämtlicher Systemkomponenten lesen!
- Unfallverhütungsvorschriften beachten!
- Länderspezifische Bestimmungen beachten!
- Gegebenenfalls durch Unterschrift bestätigen lassen.

HINWEIS



Wenden Sie sich bei Fragen zu Installation, Inbetriebnahme, Betrieb, Besonderheiten am Einsatzort sowie dem Einsatzzweck an Ihren Vertriebspartner oder an unseren Kundenservice unter +49 2680 181-0.
Eine Liste der autorisierten Vertriebspartner finden Sie unter www.ewm-group.com.

Die Haftung im Zusammenhang mit dem Betrieb dieser Anlage ist ausdrücklich auf die Funktion der Anlage beschränkt. Jegliche weitere Haftung, gleich welcher Art, wird ausdrücklich ausgeschlossen. Dieser Haftungsausschluss wird bei Inbetriebnahme der Anlage durch den Anwender anerkannt.

Sowohl das Einhalten dieser Anleitung als auch die Bedingungen und Methoden bei Installation, Betrieb, Verwendung und Wartung des Gerätes können vom Hersteller nicht überwacht werden.

Eine unsachgemäße Ausführung der Installation kann zu Sachschäden führen und in der Folge Personen gefährden. Daher übernehmen wir keinerlei Verantwortung und Haftung für Verluste, Schäden oder Kosten, die sich aus fehlerhafter Installation, unsachgemäßen Betrieb sowie falscher Verwendung und Wartung ergeben oder in irgendeiner Weise damit zusammenhängen.

1 Inhaltsverzeichnis



2 Sicherheitshinweise

2.1 Hinweise zum Gebrauch dieser Betriebsanleitung

GEFAHR

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine unmittelbar bevorstehende schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „GEFAHR“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

WARNUNG

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, schwere Verletzung oder den Tod von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „WARNUNG“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Außerdem wird die Gefahr mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

VORSICHT

Arbeits- oder Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um eine mögliche, leichte Verletzung von Personen auszuschließen.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ mit einem generellen Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

VORSICHT

Arbeits- und Betriebsverfahren, die genau einzuhalten sind, um Beschädigungen oder Zerstörungen des Produkts zu vermeiden.

- Der Sicherheitshinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „VORSICHT“ ohne ein generelles Warnsymbol.
- Die Gefahr wird mit einem Piktogramm am Seitenrand verdeutlicht.

HINWEIS

Technische Besonderheiten, die der Benutzer beachten muss.

- Der Hinweis beinhaltet in seiner Überschrift das Signalwort „HINWEIS“ ohne ein generelles Warnsymbol.

Handlungsanweisungen und Aufzählungen, die Ihnen Schritt für Schritt vorgeben, was in bestimmten Situationen zu tun ist, erkennen Sie am Blickfangpunkt z. B.:

- Buchse der Schweißstromleitung in entsprechendes Gegenstück einstecken und verriegeln.

2.2 Symbolerklärung

Symbol	Beschreibung
	Betätigen
	Nicht Betätigen
	Drehen
	Schalten
	Gerät ausschalten
	Gerät einschalten
ENTER	**ENTER (Menüeinstieg)**
NAVIGATION	**NAVIGATION (Navigieren im Menü)**
EXIT	**EXIT (Menü verlassen)**
4 s	**Zeitdarstellung (Beispiel: 4 s warten / betätigen)**
	Unterbrechung in der Menüdarstellung (weitere Einstellmöglichkeiten möglich)
	Werkzeug nicht notwendig / nicht benutzen
	Werkzeug notwendig / benutzen



2.3 Allgemein

WARNUNG



Unfallgefahr bei Außerachtlassung der Sicherheitshinweise!
Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann lebensgefährlich sein!

- Sicherheitshinweise dieser Anleitung sorgfältig lesen!
- Landesspezifische Unfallverhütungsvorschriften beachten!
- Personen im Arbeitsbereich auf die Einhaltung der Vorschriften hinweisen!

VORSICHT



Lärmbelastung!
Lärm über 70 dBA kann dauerhafte Schädigung des Gehörs verursachen!

- Geeigneten Gehörschutz tragen!
- Im Arbeitsbereich befindliche Personen müssen geeigneten Gehörschutz tragen!

VORSICHT



Pflichten des Betreibers!
Zum Betrieb des Gerätes sind die jeweiligen nationalen Richtlinien und Gesetze einzuhalten!

- Nationale Umsetzung der Rahmenrichtlinie (89/391/EWG), sowie die dazugehörigen Einzelrichtlinien.
- Insbesondere die Richtlinie (89/655/EWG) über die Mindestvorschriften für Sicherheit und Gesundheitsschutz bei Benutzung von Arbeitsmitteln durch Arbeitnehmer bei der Arbeit.
- Die Vorschriften, zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung, des jeweiligen Landes.
- Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Anwenders in regelmäßigen Abständen prüfen.
- Regelmäßige Prüfung des Gerätes nach BGV A3.

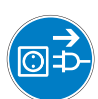


Schäden durch Fremdkomponenten!
Die Herstellergarantie erlischt bei Geräteschäden durch Fremdkomponenten!

- Ausschließlich Systemkomponenten und Optionen (Stromquellen, Schweißbrenner, Elektrodenhalter, Fernsteller, Ersatz- und Verschleißteile, etc.) aus unserem Lieferprogramm verwenden!
- Zubehörkomponente nur bei ausgeschalteter Stromquelle an Anschlussbuchse einstecken und verriegeln!

2.4 Transport und Aufstellen

VORSICHT



Beschädigungen durch nicht getrennte Versorgungsleitungen!
Beim Transport können nicht getrennte Versorgungsleitungen (Netzleitungen, Steuerleitungen, etc.) Gefahren verursachen, wie z. B. angeschlossene Geräte umkippen und Personen schädigen!

- Versorgungsleitungen trennen!

2.5 Umgebungsbedingungen

VORSICHT



Geräteschäden durch Verschmutzungen!
Ungewöhnlich hohe Mengen an Staub, Säuren, korrosiven Gasen oder Substanzen können das Gerät beschädigen.

- Hohe Mengen an Rauch, Dampf, Öldunst und Schleifstäuben vermeiden!
- Salzhaltige Umgebungsluft (Seeluft) vermeiden!



Unzulässige Umgebungsbedingungen!
Mangelnde Belüftung führt zu Leistungsreduzierung und Geräteschäden.

- Umgebungsbedingungen einhalten!
- Ein- und Austrittsöffnung für Kühlluft freihalten!
- Mindestabstand 0,5 m zu Hindernissen einhalten!

2.5.1 Im Betrieb

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -20 °C bis +40 °C

relative Luftfeuchte:

- bis 50 % bei 40 °C
- bis 90 % bei 20 °C

2.5.2 Transport und Lagerung

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- -25 °C bis +55 °C

Relative Luftfeuchte

- bis 90 % bei 20 °C



3 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Dieses Gerät wurde entsprechend dem aktuellen Stand der Technik und gültigen Regeln bzw. Normen hergestellt. Es ist ausschließlich im Sinne der bestimmungsgemäßen Verwendung zu betreiben.

WARNUNG



Gefahren durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch!
Das Gerät ist entsprechend dem Stand der Technik und den Regeln bzw. Normen hergestellt. Bei nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch können vom Gerät Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. Für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen!

- Gerät ausschließlich bestimmungsgemäß und durch unterwiesenes, sachkundiges Personal verwenden!
- Gerät nicht unsachgemäß verändern oder umbauen!

3.1 Anwendungsbereich

TGM 40230 ist dient zum:

- Anschleifen von WIG-Elektroden.

Eine davon abweichende Benutzung von TGM 40230 gilt als „nicht bestimmungsgemäß“ und für alle daraus entstehenden Schäden wird keine Haftung übernommen.

3.2 Mitgeltende Unterlagen

3.2.1 Garantie

HINWEIS



Weitere Informationen entnehmen Sie den beiliegenden Ergänzungsblättern "Geräte- und Firmendaten, Wartung und Prüfung, Garantie"!

3.2.2 Konformitätserklärung

HINWEIS



siehe Anhang.

3.2.3 Serviceunterlagen (Ersatzteile)

GEFAHR



Keine unsachgemäßen Reparaturen und Modifikationen!
Um Verletzungen und Geräteschäden zu vermeiden, darf das Gerät nur von sachkundigen, befähigten Personen repariert bzw. modifiziert werden!
Garantie erlischt bei unbefugten Eingriffen!

- Im Reparaturfall befähigte Personen (sachkundiges Servicepersonal) beauftragen!

Ersatzteile können über den zuständigen Vertragshändler bezogen werden.

4 Gerätebeschreibung - Schnellübersicht

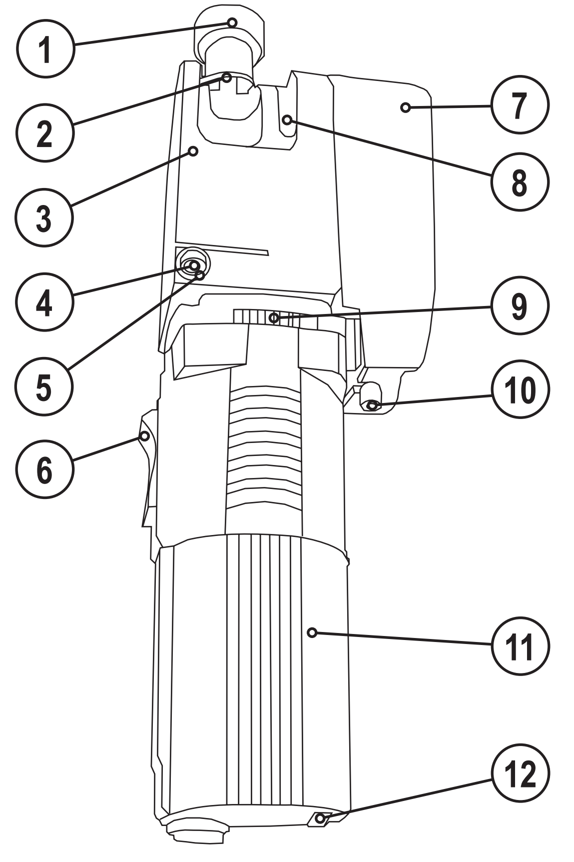


Abbildung 4-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		Zuführungskanal
2		Führungselement zum Einstellen der Schleifbahnen
3		Schleifkopf
4		Tiefenlehre
5		Schleifkopfspannschraube
6		Ein- / Ausschalter
7		Filtergehäuse
8		Schleifwinkelskala
9		Lüftungsschlitz zur Gerätekühlung
10		Halteschraube
11		Motor
12		Drehzahlregler



5 Aufbau und Funktion

WARNUNG



Gesundheitsschädliche Elektrodenwerkstoffe!
Schweißelektroden können gesundheitsschädliche Werkstoffen enthalten!

- Hinweise des Elektrodenherstellers beachten!

VORSICHT



Offener Zuführungskanal!
Durch einen geöffneten Zuführungskanal können bei laufender Schleifscheibe Späne und Schmutzpartikel aus dem Kanal austreten und ins Auge oder die Atemluft geraten!

- Vor dem Einschalten Elektrodenhalter im Zuführungskanal plazieren!
- Schleifscheibe nach dem Ausschalten auslaufen lassen bevor der Elektrodenhalter aus dem Zuführungskanal entfernt wird.



Starten mit anliegender Elektrode!
Wenn das Gerät mit anliegender Elektrode gestartet wird kann die Elektrode verkanten und die Schleifscheibe, das Gerät und Personen schädigen!

- Beim Start des Geräts die Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegen lassen!
- Vor dem Einschalten des Geräts die Position der Elektrode durch das Sichtglas prüfen!



Falsche Spannzange!
Durch die Verwendung einer nicht der Elektrodengröße entsprechenden Spannzange kann sich die Elektrode lösen, das Gerät beschädigen und Personen verletzen.

- Nur original Spannzangen verwenden!
- Nur die dem Elektrodendurchmesser entsprechenden Spannzangen verwenden!

VORSICHT



Zu großer Druck!
Bei zu großem Druck der Elektrode auf die Schleifscheibe kann die Elektrode überhitzen und ausglühen. Eine ausgeglühte Elektrode kann unbrauchbar sein und das Gerät beschädigen!

- Elektrode nicht zu stark auf die Schleifscheibe drücken!
- Elektrode während dem Schleifen gleichmäßig drehen!

5.1 Voreinstellungen

5.1.1 Auswahl der Schleifbahn

Bei unzureichendem Ergebnis bietet das Schleifgerät die Möglichkeit, je nach Verschleiß der Diamantscheibe, verschiedene Bahnen auf der Scheibe zu wählen.

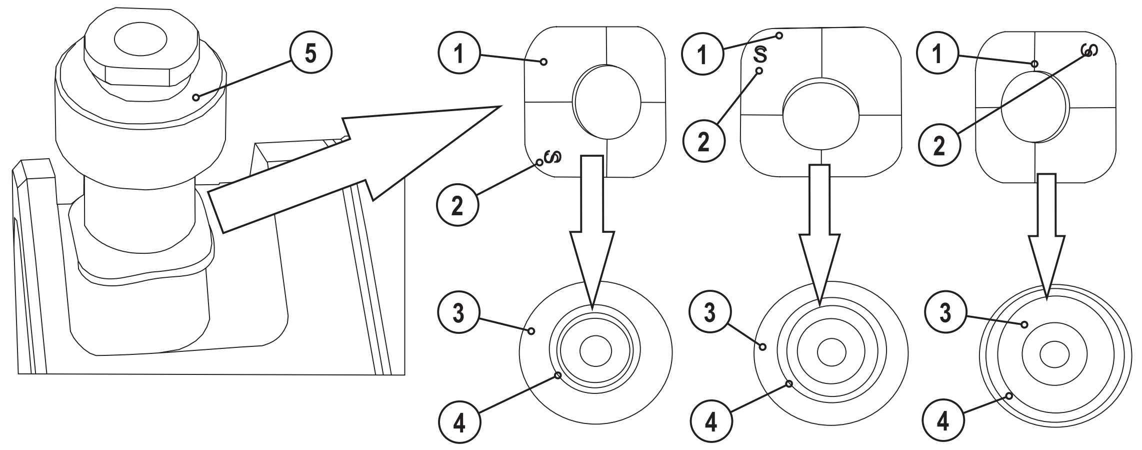


Abbildung 5-1

Pos.	Symbol	Beschreibung

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Führungselement zum Einstellen der Schleifbahnen**
2		**Markierung „S“**
3		**Schleifscheibe**
4		**Schleifbahn**
5		**Klemmschraube**

- Klemmschraube lösen.
- Führungselement anheben.
- Führungselement um 90° drehen.
- Winkelführung durch verschieben exakt unter dem Führungselement positionieren.
- Führungselement in die Winkelführung einsetzen.
- Klemmschraube wieder anziehen.

HINWEIS



Bei jedem Schleifbahnwechsel oder wenn aufgewirbelter Staub in der Schleifkammer permanent sichtbar ist, muss der Filter gewechselt werden!



5.1.2 Elektroden für den Schleifvorgang vorbereiten

Um die Elektroden für den Schleifvorgang zu befestigen werden verschiedene, dem Elektrodendurchmesser angepasste Spannzangen verwendet.

HINWEIS



Auslieferungszustand!
Ab Werk ist die Spannzange für eine Elektrode mit einem Durchmesser von 2,4mm bereits im Elektrodenhalter vormontiert.

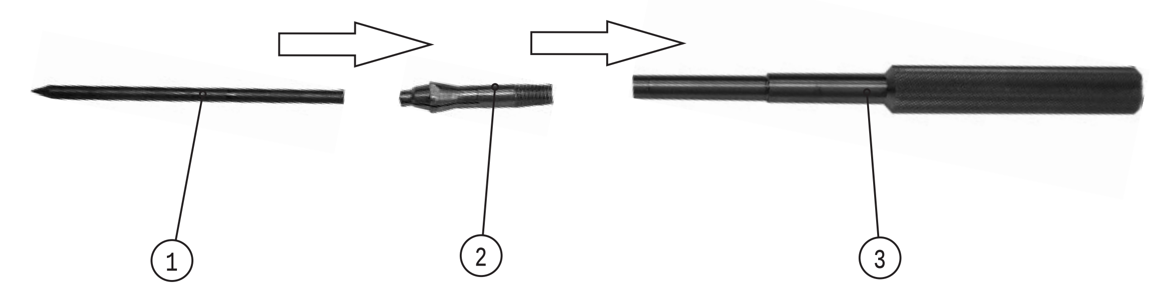


Abbildung 5-2

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Elektrode**
2		**Spannzange**
3		**Elektrodenhalter** Anwendungsbereich: Un- und niedrig legierte Werkstoffe

- Spannzange entsprechend dem Elektrodendurchmesser auswählen.
- Elektrode in Spannzange einsetzen.
- Spannzange in Elektrodenhalter einschrauben.

HINWEIS



Mitgelieferte Spannzangen!
Im Lieferumfang befinden sich Spannzangen für die Elektrodendurchmesser 1,6 , 2,4 und 3,2mm. Weitere Spannzangen siehe Kapitel „Zubehör“

5.1.3 Schleifwinkel der Wolframelektrode einstellen

Der Anschleifwinkel kann von 15° bis 180° in 5° Schritten eingestellt werden. Der Winkel von 180° erzeugt eine rechtwinklige Fläche an der Elektrodenspitze.

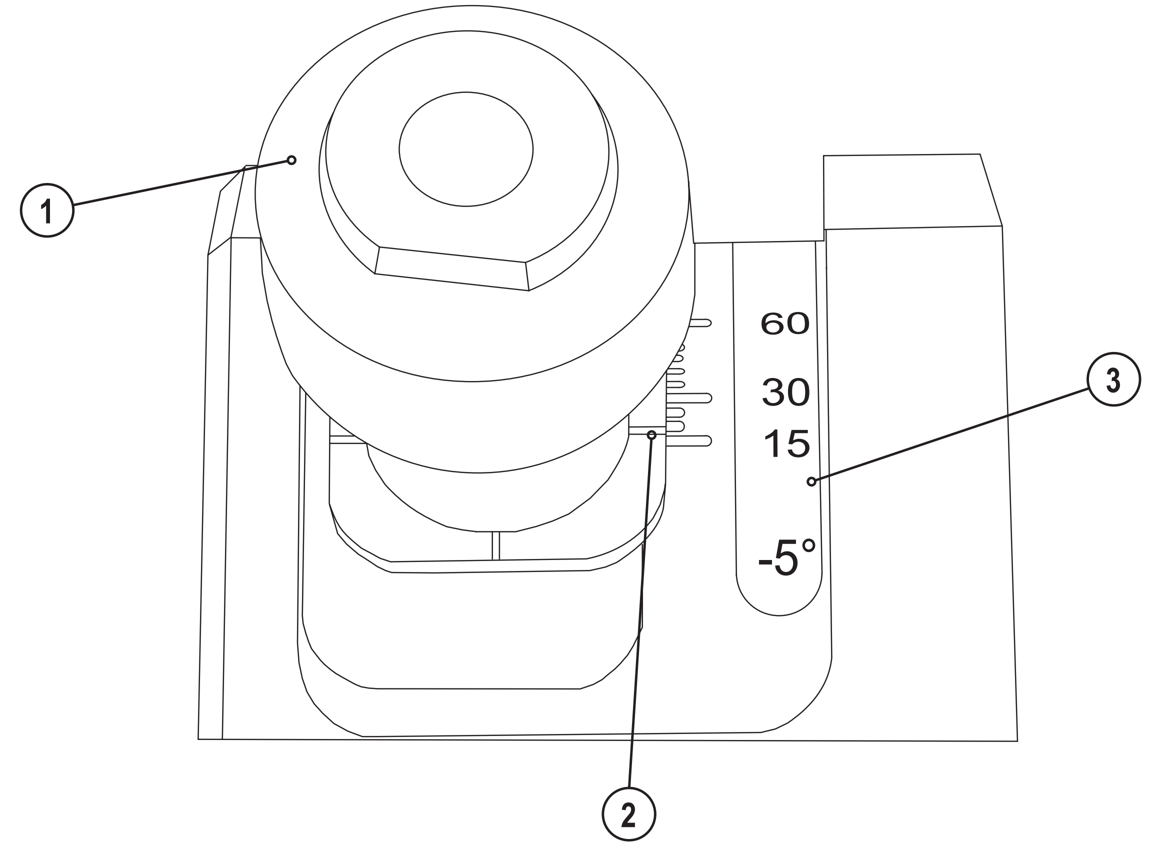


Abbildung 5-3

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Klemmschraube**
2		**Markierung**
3		**Schleifwinkelskala**

- Klemmschraube lösen.
- Führungselement bewegen, bis Markierung auf gewünschte Gradeinstellung zeigt.
- Klemmschraube festdrehen.



5.2 Drehzahl einstellen

Um einen genauen und sauberen Anschliff der Elektrode zu erreichen ist eine dem Elektrodendurchmesser entsprechende Drehzahl sehr wichtig.

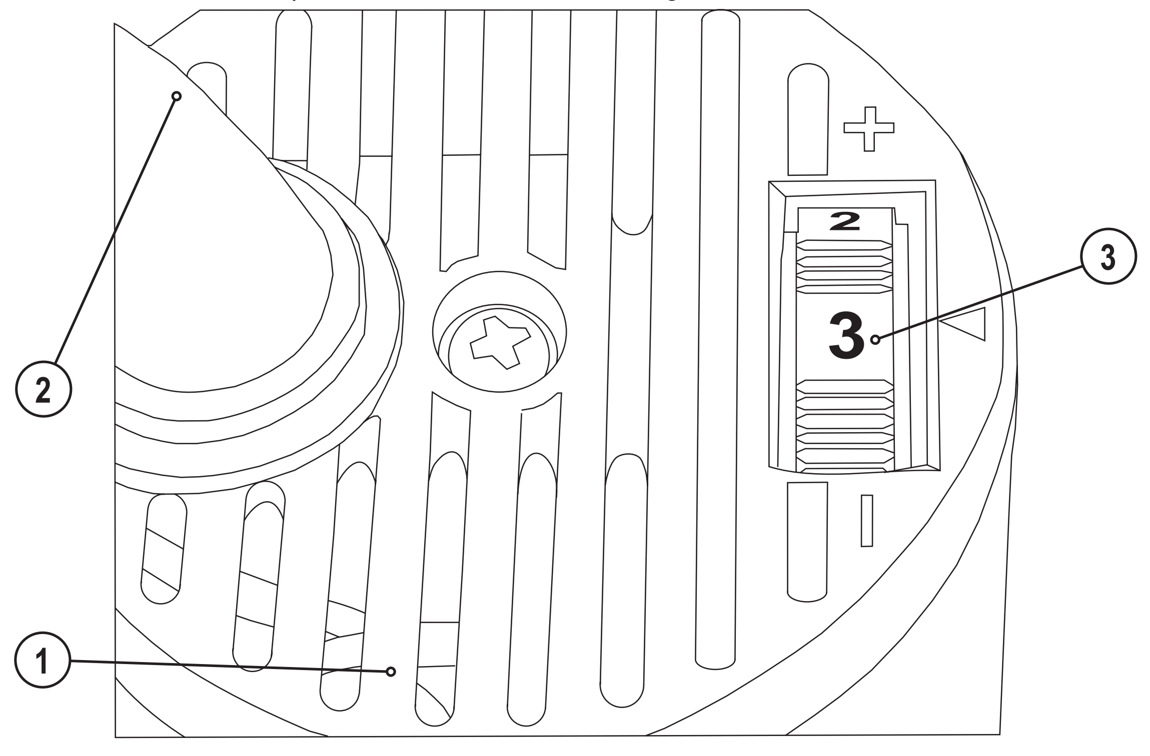


Abbildung 5-4

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Motorgehäuse**
2		**Netzanschlusskabel**
3		**Drehzahlregler**

- Drehzahl für jeweiligen Elektrodendurchmesser der Tabelle „Richtwerte Drehzahlreglerstellung“ entnehmen.
- Drehzahlregler auf entsprechenden Wert einstellen.

5.2.1 Richtwerte Drehzahlreglerstellung

Elektrodendurchmesser	1,0mm	1,6mm	2,0mm	2,4mm	3,2mm	4,0mm
Drehzahlreglerstellung	6	6	5	5	4	4

5.3 Elektrode einsetzen

Vor jedem Anschliff:

Elektroden-Anschliff mit der Tiefenlehre der Schleifkopfspannschraube einstellen.

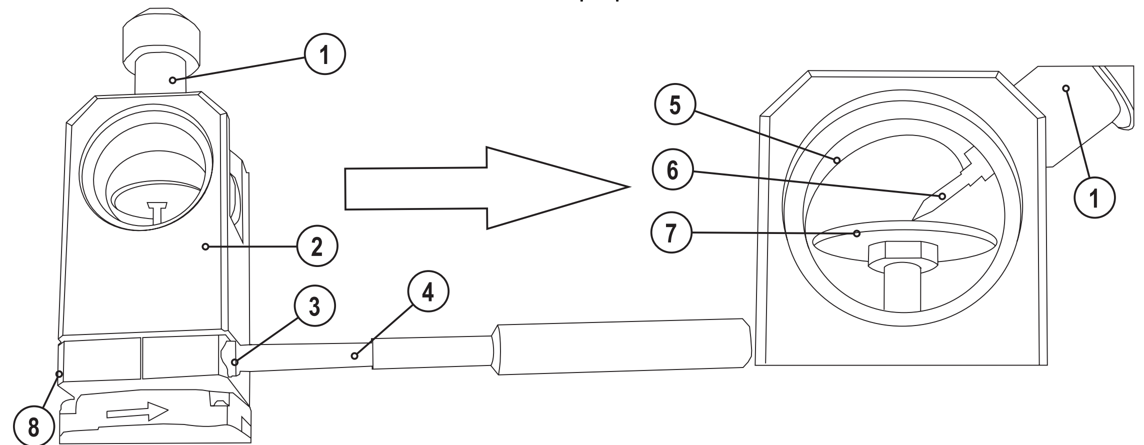


Abbildung 5-5

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Zuführungskanal**
2		**Schleifkopf**
3		**Tiefenlehre**
4		**Elektrodenhalter**
5		**Sichtglas**
6		**Elektrode**
7		**Schleifscheibe**
8		**Einstellschraube Tiefenlehre**

- Wolframelektrode in Spannzange einführen und ca. 35mm herausstehen lassen.
- Spannzange in Elektrodenhalter schrauben.
- Elektrodenhalter in Tiefenlehre der Schleifkopfspannschraube einführen.
- Wolframelektrode durch rechtsdrehen des Elektrodenhalters festspannen.
- Festen Sitz der Elektrode überprüfen.
- Elektrodenhalter langsam in den Zuführungskanal einführen, bis die Wolframelektrode über der Schleifscheibe ist. Kontrolle des Vorgangs durch Sichtglas.

HINWEIS



Einstellschraube Tiefenlehre

Über die Einstellschraube auf der Rückseite der Tiefenlehre kann der Abschliff der Wolframelektrode eingestellt werden.

- Herausdrehen: Höherer Abschliff
- Hineindrehen: Geringerer Abschliff



5.4 Elektrode anschleifen

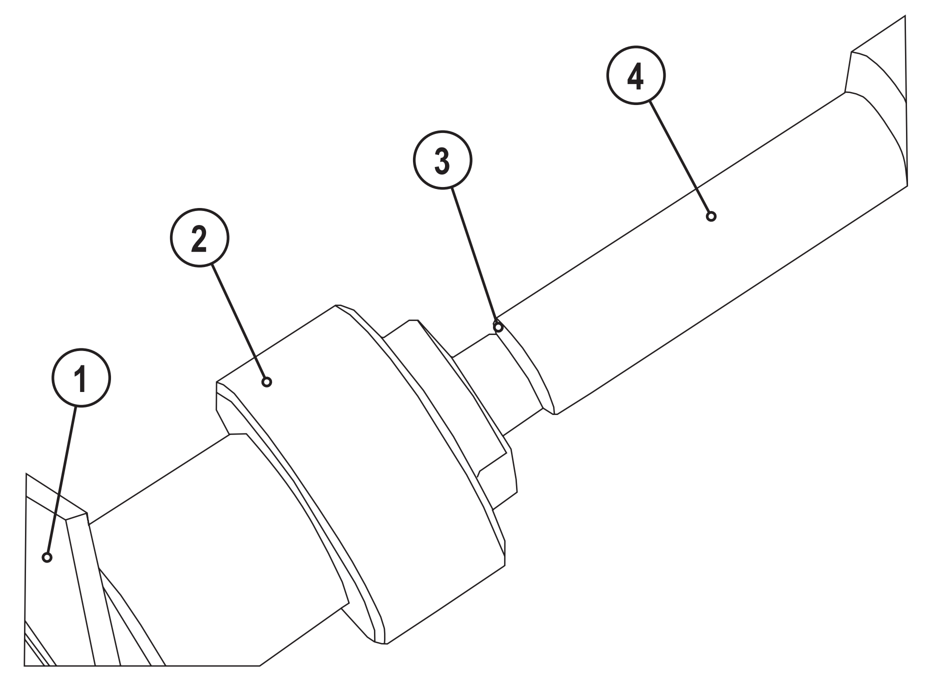


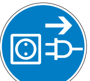
Abbildung 5-6

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Schleifkopf**
2		**Zuführungskanal**
3		**Anschlag**
4		**Elektrodenhalter**

- Überprüfen ob Ein- / Ausschalter in der Stellung „0“ ist.
- Gerät an Stromversorgung anschließen.
- Durch Sichtglas überprüfen das Elektrode nicht auf der Schleifscheibe aufliegt.
- Gerät einschalten.
- Elektrodenhalter unter langsamen Drehen an die Schleifscheibe führen, so dass die Wolframelektrode nicht zum Glühen kommt. Kontrolle des Vorgangs über Sichtglas.
- Mit leichtem Druck und langsamen gleichmäßigen Drehen des Elektrodenhalters den Schleifvorgang ausführen.
- Der Schleifvorgang ist beendet wenn der Anschlag des Elektrodenhalters erreicht ist.
- Das Gerät ausschalten und auslaufen lassen.
- Elektrodenhalter aus Zuführungskanal entnehmen.
- Elektrodenhalter in Tiefenlehre einführen und Elektrode durch Linksdrehen lösen.

6 Wartung, Pflege und Entsorgung

⚠ WARNUNG



Netzspannung!
Vor Reinigung oder Prüfung müssen alle Netz- und Versorgungsleitungen des zu prüfenden Gerätes getrennt werden.

- Alle Netz- und Versorgungsleitungen trennen.



Betrieb ohne Filter!
Bei Betrieb des Schleifgeräts ohne Filterkassette können giftiger Staub, Späne und Rauch aus dem Gerät austreten. Späne, Staub und Rauch von Schweißelektroden können gesundheitsschädlich sein!

- Gerät niemals ohne eingesetzte Filterkassette betreiben!

HINWEIS



Bei jedem Schleifbahnwechsel oder wenn aufgewirbelter Staub in der Schleifkammer permanent sichtbar ist, muss der Filter gewechselt werden!



Entsorgung!
Zur Entsorgung einer gebrauchten Filterkassette den mitgelieferten Entsorgungsbeutel für Einwegfilter verwenden! Örtlichen Vorgaben für die Entsorgung von Filterkassetten beachten!



6.1 Filterwechsel

Wenn sich am Sichtglas sehr viele Schleifpartikel absetzen muss ein Filterwechsel durchgeführt werden.

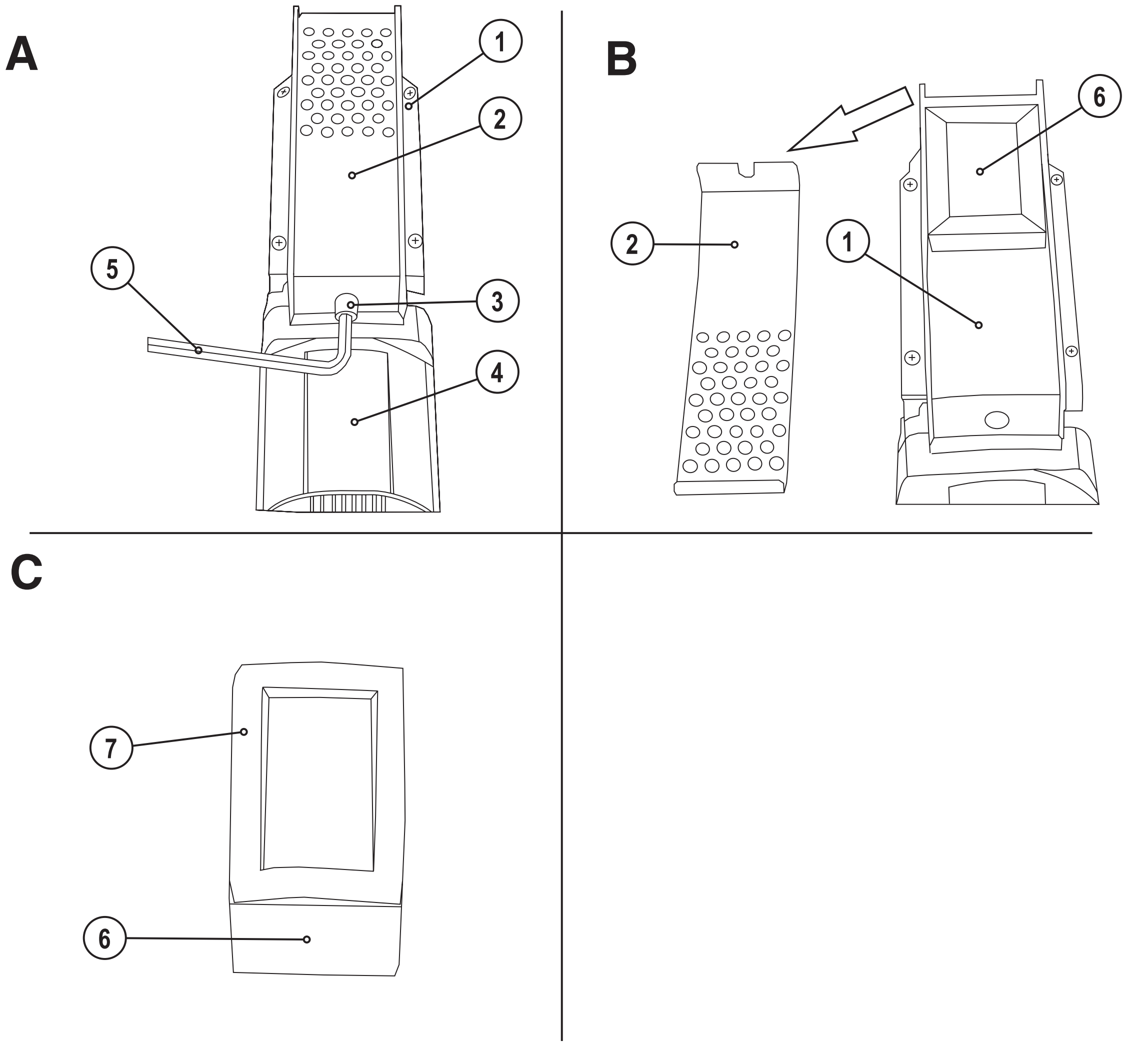


Abbildung 6-1

Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Filtergehäuse**
2		**Haltegitter**
3		**Halteschraube**
4		**Motorgehäuse**
5		**Innensechskantschlüssel SW 4**
6		**Filterkassette**
7		**Dichtgummi**

- Halteschraube am Filtergehäuse lösen.
- Haltegitter abklappen und abnehmen.
- Filterkassette entnehmen und mit dem Entsorgungsbeutel fachgerecht entsorgen.
- Neue Filterkassette mit dem Dichtgummi voraus einsetzen.
- Haltegitter am Filtergehäuse einhaken und zuklappen.
- Halteschraube handfest festziehen.

6.2 Schleifscheibe wechseln

Abbildung 6-2



Pos.	Symbol	Beschreibung
1		**Anschlagschraube**
2		**Maulschlüssel SW 17**
3		**Schleifkopf**
4		**Kulisse**
5		**Innensechskantschlüssel SW 8**
6		**Schleifkopfspannschraube**
7		**Schleifscheibe**
8		**Motorgehäuse**
9		**Maulschlüssel SW 14**
10		**Maulschlüssel SW 13**

- Elektrodenhalter entnehmen.
- Anschlagschraube mit dem Maulsschlüssel (SW17) entfernen.
- Kulisse mit Sichtglas nach vorne entfernen.
- Schleifkopfspannschraube mit dem abgewinkelten Innensechskantschlüssel (SW8) lösen.
- Schleifkopf nach oben abziehen.
- Schleifscheibe mit Maulschlüssel (SW14) kontern und mit Maulschlüssel (SW13) lösen.
- Neue Schleifscheibe aufsetzen und mit den Maulschlüsseln festziehen.
- Schleifkopf aufsetzen.
- Schleifkopfspannschraube festziehen.
- Kulisse mit Sichtglas einsetzen.
- Führungselement zum Einstellen der Schleifbahnen einsetzen.
- Anschlagschraube handfest anziehen.

6.3 Reinigung

Das Schleifgerät muss in regelmäßigen Abständen gereinigt werden, um die langfristige Funktion des Geräts sicherzustellen.





Reinigung!
Das Gerät kann bei einer Reinigung mit Flüssigkeiten beschädigt werden! Entfernen von Rückständen mit Druckluft kann Späne aufwirbeln und zu Beschädigungen der Augen führen!

- Zur Reinigung keine Flüssigkeiten verwenden!
- Zum Entfernen der Rückstände einen Pinsel oder ein geeignetes Reinigungswerkzeug verwenden!

7 Technische Daten

7.1 TGM 40230 – HANDY

Gewicht ohne Zubehör	2,5 kg
Leistung	850 W
Netzanschluss (EN 50144)	230 V / 50 Hz
Drehzahl	7000 – 32000 U/min
Diamantscheibendurchmesser	40 mm
Elektrodendurchmesser	0,8 - 4,0 mm
Schleifwinkel	15 - 180°
Maximale Elektrodenlänge	175 mm



8 Zubehör

8.1 Verschleißteile

Typ	Bezeichnung	Artikelnummer
Diamantscheibe Durchmesser 40 mm	Schleifscheibe	098-003673-00000
Fuehrungselement	Fuehrungselement	098-004309-00000
Spannzange 0,8 mm	Spannzange	098-003696-00000
Spannzange 1,0 mm	Spannzange	098-003697-00000
Spannzange 1,2 mm	Spannzange	098-003698-00000
Spannzange 1,6 mm	Spannzange	098-003674-00000
Spannzange 2,0 mm	Spannzange	098-003675-00000
Spannzange 2,4 mm	Spannzange	098-003676-00000
Spannzange 3,2 mm	Spannzange	098-003677-00000
Spannzange 4,0 mm	Spannzange	098-003678-00000
Filterkassette	Filterkassette	098-003679-00000

9 Anhang A

9.1 Konformitätserklärung

EWM TGM 40230 Handy	098-003412-00500
Gerätetyp: Type of machine: Type de machine:	**Artikelnummer EWM:** Article number: Numéro d´article



EG - Konformitätserklärung

EC – Declaration of Conformity

Déclaration de Conformité CE

Name des Herstellers:
Name of manufacturer:
Nom du fabricant:

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
(nachfolgend EWM genannt)
(hereinafter referred to as EWM)
(nommé par la suite EWM)

Anschrift des Herstellers:
Address of manufacturer:
Adresse du fabricant:

Dr.- Günter - Henle - Straße 8
D - 56271 Mündersbach - Germany
info@ewm-group.com

Hiermit erklären wir, daß das bezeichnete Gerät in seiner Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits-anforderungen der unten genannten EG- Richtlinien entspricht. Im Falle von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen Nichteinhaltung der Fristen zur Wiederholungsprüfung und / oder unerlaubten Umbauten, die nicht ausdrücklich von EWM autorisiert sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

We hereby declare that the machine below conforms to the basic safety requirements of the EC Directives cited both in its design and construction, and in the version released by us. This declaration shall become null and void in the event of unauthorised modifications, improperly conducted repairs, non-observance of the deadlines for the repetition test and/or non-permitted conversion work not specifically authorised by EWM.

Par la présente, nous déclarons que le poste, dans sa conception et sa construction, ainsi que dans le modèle mis sur le marché par nos services ci-dessous, correspondent aux directives fondamentales de sécurité énoncées par l´CE et mentionnées ci-dessous. En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par EWM, cette déclaration devient caduque.

Zutreffende EG - Richtlinien:
Applicable EC Directives:
Directives de la CE applicables:

EG – Maschinenrichtlinie (2006/42/EG)
EC – on machinery Dirctive (2006/42/EG)
EG - Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG)
EC – Low Voltage Directive (2006/95/ EG)
Directive CE pour basses tensions (2006/95/EG)
EG- EMV- Richtlinie (2004/108/EG)
EC – EMC Directive (2004/108/ EG)
Directive CE EMV (2004/108/EG)

Angewandte harmonisierte Normen:
Harmonised standards applied:
Normes harmonisées appliquées:

EN 12100-1 u.2
EN 13857
EN 50144-1
EN 61000-6-1 bis 4

Datum / date / date: 01.01.2010

Hersteller - Unterschrift:
Manufacturer's signature:
Signature du fabricant:

M. [signature]

Michael Szczesny , Geschäftsführer
Managing director
gérant

09.2009



9.2 Übersicht EWM-Niederlassungen



Headquarters

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany · Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People´s Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Germany · Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-group.com/automation · automation@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Tr. 9. kvetna 718 / 31
407 53 Jiříkov · Czech Republic · Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

Sales and Service Germany

EWM HIGHTEC WELDING GmbH / Niederlassung Seesen
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Germany · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-seesen@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Germany · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Germany · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Germany · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Germany · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-group.com/automation
automation-nl-nuernberg@ewm-group.com

Sales and Service International

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People´s Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · United Arab Emirates
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com